



GLOBAL REFINISH SYSTEM

Februar 2018

Product Information



D8131 UHS Clearcoat

PRODUKTER

UHS Clearcoat	D8131
UHS Hardener	D8254
UHS Hardener Slow	D8255

Til strukturfinish eller lakering af elastiske underlag:

DELTRON® Plasticiser	D814 til at blødgøre lak på et elastisk underlag
<i>Deltron</i> Matt Flexibiliser	D819 til strukturfinish på elastiske underlag
<i>Deltron</i> Texture Additive	D843 for at skabe en fin struktureret "ruskinds"-effekt
<i>Deltron</i> Leather Grain Additive	D844 til at skabe en grovere, mere udtalt strukturfinish

PRODUKTBESKRIVELSE

D8131 UHS Clearcoat er udviklet ved hjælp af PPG's nyeste klarlakteknologi for at styrke det innovative PPG laksystem.

D8131 giver værksteder en brugervenlig klarlak, der kombinerer hurtig tørring og nem polering for alle typer reparationer.

- Påføring i 2 lag. 5 minutters afluftning mellem hvert lag og 5 minutters afluftning før oventørring.
- 1 sprøjtegang: 1 tyndt og 1 helt lag
- Hurtig tørring: 15 minutter ved 60 °C
- Fremragende glans og flydeevne
- Nem at polere



KLARGØRING AF UNDERLAG

Påfør på en ren og støvfri Envirobase High Performance (det anbefales at fjerne støv på basefarven med en tack-rag).

BLANDINGSFORHOLD

Blandingsforhold med UHS hærder:

Efter volumen

D8131 2 vol.

D8254/55 1 vol.

- Som med alle UHS produkter kan lave temperaturer for brugsklar lak vanskeliggøre påføringen og absorberingen af sprøjtestøv. Vi anbefaler på det kraftigste at påføre brugsklare produkter ved en temperatur på over 15 °C.

BLANDING EFTER VÆGT:

Vægtangivelserne er den samlede vægt – **UNDLAD** at nulstille vægten mellem tilsætningerne.

Nødvendig mængde af brugsklar lak (liter)	Klarlak D8131	Hærder D8254/55
0,1 l	65,9 g	100,5 g
0,20 l	131,9 g	201,1 g
0,25 l	164,8 g	251,3 g
0,50 l	329,7 g	502,7 g
0,75 l	494,5 g	754 g
1,00 l	659,3 g	1005,3 g

VALG AF HÆRDER

UHS Hardener

Påføringstemperatur

D8254

op til 35 °C

D8255

over 35 °C eller ved høj luftfugtighed

OPLYSNINGER OM DET BLANDEDE BRUGSKLARE PRODUKT



Anvendelsestid ved 20 °C

60 minutter ved 20 °C DIN 4-mål

90 minutter dobbelt viskositet

Viskositet for brugsklart produkt 16-18 sekunder, DIN 4-mål ved 20 °C.

OPSÆTNING AF SPRØJTEPISTOL

Sprøjtedyse: 1,2-1,3 mm dyse

Sprøjtetryk: 2,0-2,2 bar

PÅFØRING OG AFLUFTNING



Påføring

2 hele lag

Afluftning mellem lagene

5 minutters afluftning

ELLER

**1 sprøjtegang. 1 tyndt/mellemtykt lag og 1 helt lag.
Det første lag skal påføres som et tyndt lukket lag.
Det andet lag skal påføres som et helt lag.**

Afluftning mellem lagene

Hvis der kun er 1-2 paneler, afluftes der 1½-2 minutter mellem lagene.

Afluftning før ovn- eller IR-tørring

5 minutter

Anbefalet lagtykkelse:

50-60 µm tør lagtykkelse



TØRRETIDER

- | | |
|----------------------------|---------------------------------|
| - Gennemtør ved 60 °C* | 15 minutter ved 60 °C |
| - Gennemtør ved 40 °C* | 40 minutter ved 40 °C |
| - Lufttør ved 20 °C* | 8 timer ved 20 °C |
| - Gennemtør ved IR-tørring | 8 minutter (afhængigt af farve) |
| - Håndteringstør | Efter afkøling |



Ovntørringstiderne gælder for den angivne metaltemperatur. Der bør beregnes tid til ovntørring for at give metallet mulighed for at nå den anbefalede temperatur.
Samlet tør lagtykkelse: 50-60 µm

OVERLAKERING/OMLAKERING

Over-/omlakeringstid – Ved tvangstørring, efter afkøling eller efter lufttørring

Det er vigtigt at slibe før omlakering for at sikre god vedhæftning.
Slib med P800 (våd) eller P400 (tør).

Overlaker med valgfri PPG 2K primer eller Envirobase.

POLERING

Klar til polering efter den angivne ovntørringstid og afkøling.

Klar til polering efter lufttørring i 8 timer ved 20 °C.

UDTONINGS-/REPARATIONSPROCES

- Klargør udtoningsområdet med en blød polersvamp (korn 3000) på en DA-slibemaskine.
- Vær omhyggelig med at minimere klarlakkkanterne i udtoningsområdet.
- Udton straks sprøjtestøvets kant med Spot Blender (dåseversion), der påføres med sprøjtepistol (Minijet 1,0-1,2 mm)
- Efter grundig ovntørring og afkøling kan poleringsprocessen udføres.



LAKERING AF PLASTUNDERLAG – STRUKTURFINISH

For at opnå en strukturfinish med D8131 Rapid Performance Clearcoat skal blandingen tilsættes blødgørende additiver eller strukturadditiver. Der skal også bruges additiver, når D8131 skal påføres elastiske underlag. De additiver, der skal bruges, og de korrekte blandingsforhold efter volumen og/eller vægt er angivet på mikroficher, hvis det er relevant, eller i nedenstående tabeller.

Bemærk: De fleste plasttyper, der bruges på biler, anses som **uelastiske**. Disse plasttyper er delvist elastiske, når de lakeres, før de bliver monteret på bilen, men uelastiske, når de er monteret. UHS klarlak kræver kun tilsætning af blødgørende additiv (se **Elastisk** i nedenstående skema) ved lakering af meget elastiske plasttyper, hovedsageligt på ældre biler, fx af skumtypen.

Kumulativ blanding efter vægt

Undlad at nulstille vægten mellem tilsætningerne

Underlag	Udseende	D8131	D843	D844	D814	D819	D8254	D8717/18/ 19/20
UELASTISK	Glans	659,3	-	-	-	-	1005,3	-
	Mat struktur	292,3	650,7	-	-	-	814,3	959,7
	Grov struktur	380,4	-	684,9	-	-	884,5	968,6
ELASTISK	Glans	554,6	-	-	685,2	-	995,7	-
	Mat struktur	221,4	547,2	-	-	665,0	843,2	971,7
	Grov struktur	264,9	-	477,0	-	618,0	812,6	966,4

RENSNING AF Udstyr

Rens omhyggeligt alt udstyr med rensmiddel eller fortynder efter brug.



SUNDHED OG SIKKERHED

Disse produkter er kun til professionel brug og må ikke anvendes til andre formål end de angivne. Oplysningerne i dette datablad er baseret på den aktuelle videnskabelige og tekniske viden, og det er brugerens ansvar at sikre, at produktet er egnet til den respektive opgave. Oplysninger om sundhed og sikkerhed finder du i sikkerhedsdatabladet.

VOC-OPLYSNINGER

EU's grænseværdi for dette produkt (produktkategori: IIB.d) i den brugsklare blanding er maks. 420 g/l VOC-indhold. VOC-indholdet for dette produkt er i den brugsklare blanding maks. 420 g/l. Afhængigt af den valgte anvendelse kan produktets faktiske VOC-indhold være lavere end krævet i EU-direktivet.

PPG Industries (UK) Limited.
Auto Refinish
Customer Service and Sales Group,
Needham Road,
Stowmarket,
Suffolk.
IP14 2AD,
England.
Tlf.: +44 (0) 1449 771775
Fax: +44 (0) 1449 773480

Copyright © 2016 PPG Industries. Alle rettigheder forbeholdes.

PPG's logo er et varemærke, der tilhører PPG Industries Ohio, Inc.
Copyright © 2016 PPG Industries Ohio, Inc. Alle rettigheder forbeholdes.

